

DEUTSCHES PATENTAMT



AUSLEGESCHRIFT 1 017 013

R 14859 VII/54a

ANMELDETAG: 16. AUGUST 1954

BEKANNTMACHUNG
DER ANMELDUNG
UND AUSGABE DER
AUSLEGESCHRIFT:

3. OKTOBER 1957

1

Das in der Kartonagenindustrie zur Herstellung von Faltschachteln usw. verwendete Material aus ein- oder doppelseitig kaschiertem Karton zeigt an seinen Schnittkanten stets das Rohmaterial der Zwischenlage oder der Rückseite, was bei Verpackungen, an die hohe Anforderungen in ästhetischer Hinsicht gestellt werden, einen wenig ansprechenden Eindruck macht. Bei Verpackungen von wertvollen Markenartikeln oder für Geschenkzwecke sind zur Vermeidung von Schnittkanten bisher zwei Möglichkeiten bekannt, entweder Überziehen des Kartonmaterials mit feinen Papieren oder Umlegen des Kartonmaterials um 180°, wobei das letztere Verfahren den Vorteil der Preiswürdigkeit hat. Aus verpackungstechnischen Gründen ist es häufig notwendig, daß das um 180° umgelegte und Rücken an Rücken liegende Material zusammengeklebt sein muß, z. B. bei Schiebeschachtelhülsen, um den darin gleitenden Schieber nicht zu behindern.

Muß dieses doppelt liegende und zusammengeklebte Material nochmals gefaltet werden, so ist ein Reißen der äußeren Kanten an der Faltlinie unausbleiblich, da das außenliegende Material die gleichen Abmessungen hat wie das innere, zufolge der Klebung aber nicht ausweichen kann und daher durch das innere zwangsläufig gesprengt wird. Bei besonders starkem doppelt liegendem Kartonmaterial ist die Gefahr des Aufreißen der Eckkanten selbst ohne vorangegangene Klebung gegeben.

Es ist zwar bekannt, die auf eine Pappe zu kaschierende Folie vor dem Aufkleben mit je zwei zu ihren späteren Längskanten parallel verlaufenden Rilllinien zu versehen und die von den beiden Rilllinien eingeschlossene Fläche nicht zu beleimen, damit beim Falten der Pappe um die Längskanten die Folie beidseitig der jeweiligen Längskante auszuweichen vermag. Ein derartig ausgebildeter Zuschnitt läßt sich jedoch naturgemäß als Hülse für eine Schiebeschachtel nicht verwenden.

Erfindungsgemäß wird daher so verfahren, daß der ungefaltete einlagige Zuschnitt auf seiner Vorderseite mit Längs- bzw. Querrillen zur Bildung der Doppel- bzw. Querrille versehen und daß ferner auf seiner einen Lage eine Quer- bzw. Längsrille so angebracht wird, daß in deren Verlängerung auf seiner anderen Lage ein zwischen zwei dicht nebeneinander vorzusehenden Quer- bzw. Längsrillen gebildeter Längsstreifen verläuft, in dessen rückseitige Längsmulde sich beim Falten des zweilagigen Zuschnittes der von den Quer- bzw. Längsrillen gebildete Wulst einlegen läßt.

In den Zeichnungen ist der Erfindungsgegenstand an einem Ausführungsbeispiel dargestellt.

Fig. 1 zeigt die Vorderseite des mit Längs- und Querrillen versehenen bekannten Zuschnittes;

Verfahren

zum Falten von doppelt liegendem
und zusammengeklebtem Kartonmaterial

Anmelder:

Rotopack G. m. b. H.,
Verpackungsmittelindustrie,
Stuttgart 13, Ulmer Str. 184-188

Manfred Petzsche, Stuttgart,
ist als Erfinder genannt worden

2

Fig. 2 zeigt den um die Querrille gefalteten Zuschnitt beim Falten um die Längsrille;

Fig. 3 zeigt die Vorderseite eines nach dem Verfahren gerillten Kartons;

Fig. 4 zeigt einen Schnitt durch die Doppelrille;

Fig. 5 bzw. 7 zeigen die Lage des einfachen Rillwulstes über bzw. unter dem zwischen den Doppelrillen verlaufenden Längsstreifen;

Fig. 6 bzw. 8 zeigen den in die Längsmulde eingreifenden Wulst bei einem um 90° gefalteten zweilagigen Zuschnitt.

Um die Schnittkante des Zuschnittes A wird der mit Querrillen 1 und Längsrillen 2 versehene Zuschnitt bekanntlich mit seinem Teil B auf den rückseitig beleimten Teil C in Pfeilrichtung (Fig. 1) umgefaltet und verklebt. Beim Falten eines derartigen zweilagigen Zuschnittes entstehen, wie in Fig. 2 angedeutet, an der Faltkante Gefahrenstellen D, an denen die äußere Lage aufplatzen kann. Erfindungsgemäß werden daher auf einem Teil der kaschierten Oberseite des Zuschnittes zwei in engem Abstand parallel zueinander verlaufende Rillen 3 vorgesehen, die zwischen sich einen Längsstreifen 4 bilden. Dieser Längsstreifen, der unterseitig eine Längsmulde 5 bildet, liegt genau in der Verlängerung der auf dem benachbarten Teil des Zuschnittes angebrachten Rille 2, so daß beim Umfalten des Teiles B auf den Teil C in Pfeilrichtung (Fig. 3) der Teil B — wie in Fig. 5 gezeigt — mit seiner Längsmulde 5 unter den von der Längsrille 2 gebildeten Wulst zu liegen kommt, oder umgekehrt (Fig. 7). Erfolgt nun ein Falten des zweilagigen Zuschnittes um die Linien 2 und 4, 5, so fügt sich der Wulst der Rille 2 in die Vertiefung der Längsmulde 5 ein (Fig. 6), oder umgekehrt (Fig. 7).

709 699/51

BEST AVAILABLE COPY

Durch dieses Verfahren werden die Verdickungen bzw. Anhäufungen von Werkstoff bei der Faltung doppelt liegenden Kartonmaterials weitgehend ausgeglichen und durch die beschriebenen Ausweichmöglichkeiten das Aufreißen der Eckkanten vermieden. 5

PATENTANSPRUCH:

Verfahren zum Falten von doppelt liegendem 10 und zusammengeklebtem Kartonmaterial, dadurch gekennzeichnet, daß der ungefaltete einlagige Zuschnitt auf seiner Vorderseite mit Längs- bzw. Querrillen zur Bildung der Doppellage versehen

und daß ferner auf seiner einen Lage eine Quer bzw. Längsrille so angebracht wird, daß in deren Verlängerung auf seiner anderen Lage ein zwischen zwei dicht nebeneinander vorzusehende Quer- bzw. Längsrillen gebildeter Längsstreifen verläuft, in dessen rückseitige Längsmulde sich beim Falten des zweilagigen Zuschnittes der von den Quer- bzw. Längsrillen gebildete Wulst einlegen läßt.

In Betracht gezogene Druckschriften:
Schweizerische Patentschrift Nr. 244 968;
britische Patentschriften Nr. 388 948, 596 425;
USA.-Patentschrift Nr. 2 464 065.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

